

## Imprimadores epóxicos multiusos

# Imprimadores Serie ERP

ERP-420 Gris  
ERP-520 Blanco

Los imprimadores de la Serie ERP son imprimadores multiusos que ofrecen una excelente resistencia química y contra la corrosión con un acabado extremadamente resistente. Tienen excelentes propiedades de adherencia cuando se aplican sobre sustratos debidamente preparados y con preparación mínima y se pueden aplicar dentro de una amplia gama de temperaturas (hasta 32 °F o 0 °C). No es necesario recubrir para obtener protección contra la corrosión.

Los imprimadores de la Serie ERP son una excelente opción para aplicaciones en interiores donde se requiere protección de una capa y alta cobertura.

Los imprimadores de la Serie ERP se pueden utilizar cuando la inmersión en agua es una de las especificaciones de desempeño.

### Características y ventajas

- Excelente adherencia a una amplia gama de sustratos
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la corrosión
- Rango de curado a bajas temperaturas (hasta 32 °F o 0 °C)

### Productos asociados:

- ERP-201 Catalizador del imprimador epóxico rápido multiusos
- ERP-420 Imprimador epóxico rápido multiusos – Gris
- ERP-520 Imprimador epóxico rápido multiusos – Blanco

**Constantes físicas:** *Todos estos valores son teóricos, dependen del color y aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.*

	ERP-420 por sí solo	ERP-420 / ERP-201	ERP-520 por sí solo	ERP-520 / ERP-201
Porcentaje de sólidos (por peso) (%)	84.7%	83.0%	85.4%	83.4%
Porcentaje de sólidos (por volumen) (%)	75.5%	71.9%	75.4%	71.9%
Contaminantes peligrosos del aire	< 1.9 lb/gal	< 2.1 lb/gal	< 1.9 lb/gal	< 2.1 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	Sí	Sí	Sí	Sí
Punto de ignición:	ERP-420 = 70 °F (21 °C)	ERP-520 = 70 °F (21 °C)	ERP-201 = 66 °F (19 °C)	

Combinaciones listas para rociado:	ERP-420 por sí solo	ERP-420 / ERP-201	ERP-520 por sí solo	ERP-520 / ERP-201
Proporción de volumen:	Tal como está	1 : 1	Tal como está	1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/L)	212	243	212	243
COV real (lb/gal)	1.77	2.03	1.77	2.03
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	212	243	212	243
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	1.77	2.03	1.77	2.03
Densidad (g/L)	1390	1433	1457	1467
Densidad (lb/gal)	11.59	11.95	12.15	12.23
% de peso de volátiles	15.3%	17.0%	14.6%	16.6%
% de peso de agua	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
% de peso de exentos	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
% de volumen de agua	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
% de volumen de exentos	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%

# Imprimadores Serie ERP

## Instrucciones de uso

### Preparación de la superficie:

La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.



#### Metal

Acero laminado en frío  
Acero laminado en caliente  
Revestimiento galvanneal  
Galvanizado  
Aluminio  
Plástico / fibra de vidrio

#### Aplicación directa al sustrato

Excelente  
Excelente  
No se recomienda  
Excelente  
Excelente  
No se recomienda

### Instrucciones de preparación:



#### Instrucciones de preparación:

Requiere mezclado mecánico.  
Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.

#### Dilución:

Desde 10% (para mantenerlo por debajo de COV 2.8) y hasta 25% (para mantenerlo por debajo de COV 3.50) de Q80 (Xileno).



#### Proporción de mezcla:

**Serie ERP** : **ERP-201**  
**1** : **1**

1 parte del componente A (ERP-420 o ERP-520)  
con 1 parte del componente B (ERP-201)



#### Vida útil a 77 °F (25 °C):

4 horas

#### Viscosidad de rociado:

40 seg (3 Zahn) sin reductor, 10 a 15 seg (3 Zahn) si se agrega 25% de Q80

#### Vida útil en almacenamiento (cada componente, sin abrir)

El lado A es de 36 meses, componente A (ERP-420 o ERP-520)

#### Vida útil (cada componente sin abrir)

El lado B es de 36 meses, componente B (ERP-201)

### Equipo de aplicación:



#### Convencional (con o sin cámara de presión):

Boquilla de 1.5 a 2.0 mm con 55 a 70 psi en la pistola



#### HVLP (con o sin cámara de presión):

Boquilla de 1.5 a 2.0 mm con 10 psi en el tapón o según el fabricante



#### Sin aire:

Boquilla de 0.017 – 0.021 mm con una presión de líquido de 1,500 psi

#### Sin aire (asistido por aire):

No hay recomendación

#### Aplicación con brocha o rodillo:

Se recomienda aplicar con brocha (utilizar brochas de poliéster / nylon)  
y rodillo (utilizar rodillos con cuerpo resistente al solvente).

#### Aplicación electrostática:

No hay recomendación

### Aplicación:



#### Aplique:

2 a 3 capas y deje secar 15 minutos entre capas.  
Aplicar sólo cuando la temperatura de la superficie, del producto y del ambiente supere los 32 °F (0 °C) y la temperatura de la superficie sea de un mínimo de 5 °F (3 °C) por encima del punto de condensación sin que el sustrato tenga escarcha o hielo.  
Evite pintar al exterior al final del día cuando es más probable que se forme rocío o condensación, o si amenaza llover.

#### Recomendación Formación de película fresca:

5 a 10 milipulgadas

#### Recomendación formación de película seca:

4 a 7 milipulgadas

#### Rendimiento en pies cuadrados a 1 milipulgada, sin pérdidas:

1,153 pies cuadrados

# Imprimadores Serie ERP

## Tiempos de secado:



Secado al aire a DFT de 5 milésimas	32 °F (0 °C)	50 °F (10 °C)	70 °F (21 °C) 50% HR	90 °F (32 °C)
Seco al tacto:	24 horas	8 horas	4 horas	1 horas
Completamente seco/Para manipular:	38 horas	16 horas	8 horas	4 horas
Seco para recubrir/recubrimiento final Mínimo	24 horas	6 horas	3 horas	1.5 horas
Seco para recubrir Máximo	90 días	60 días	30 días	14 días
Seco para recubrimiento final con uretanos Máximo	30 días	14 días	7 días	4 días
Secado para inmersión**	21 días	7 días	5 días	3 días

- La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado variará dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.
- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y de la superficie así como del espesor de la película, la ventilación y la humedad relativa.
- El tiempo máximo de recubrimiento depende grandemente de las temperaturas reales de la superficie, no solamente de las temperaturas del aire.
- Se deben monitorear las temperaturas de la superficie, especialmente con superficies expuestas al sol o calentadas. Las temperaturas de superficie más altas acortan la ventana de recubrimiento máxima.

## Datos técnicos\*

### Propiedades técnicas:

**BONDERITE®1000  
ERP-420/201**

Prueba	Método ASTM	Resultado
Dureza al lápiz	D3363	4H
Adherencia	D3359	5A
Abrasión Taber (disco CS17, peso de 1,000 gramos, 1,000 ciclos)	D4060	Pérdida de 84.6 mg
Impacto (directo)	D2794	16 in lb.
Limitación de temperatura en servicio:	Calor seco 400 °F (204 °C), calor húmedo 150 °F (66 °C) intermitente Ocurrirá decoloración continua a 300 °F (149 °C) a temperaturas elevadas	

### Resistencia química:

**Bonderite 1000  
ERP-420/201**

Producto químico	Método ASTM	Resultado
Xileno	D1308	Cumple con la norma
10% de NaOH	D1308	Cumple con la norma
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma
10% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	D1308	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Cumple con la norma
Aceite de motor	D1308	Cumple con la norma
Agua**	D1308	Cumple con la norma

\*\* Consulte la sección Miscelánea para conocer la información sobre el servicio de inmersión.

### Resistencia a la intemperie

**Acero laminado  
en caliente limpio  
ERP-420/201  
(7 milipulgadas seco)**

Método ASTM	Resultado
Niebla salina – 2,000 horas	B117
Infiltración de la corrosión	D1654
Ampollas de grabado	D714
Ampollas frontales	D714
Condensación controlada - 2,000 horas	D4585
	Sin oxidación ni ampollas

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con *Bonderite 1000*.

\* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

### Miscelánea:

\*\***SERVICIO DE INMERSIÓN:** La limpieza abrasiva hasta metal casi blanco SSPC-SP10 es obligatoria para los metales féreos.

No se recomienda su uso en albercas ni con revestimientos a base de aceite y alquídicos. El acero laminado en caliente se debe preparar mediante limpiado con chorro abrasivo. El ERP-201 tiende a tener diferencias de color y puede cambiar el color el imprimador blanco. Todas las otras características de rendimiento no se ven afectadas.

La composición química de este producto hace que la película curada cambie con el tiempo, de forma natural, a un color amarillento. Esta condición continúa a medida que pasa el tiempo, la magnitud del cambio puede variar con las condiciones de aplicación. Esta condición no degrada el rendimiento del recubrimiento. Con el tiempo, la película también perderá el brillo y puede generar tiza, dada la exposición exterior. Esta condición no afectará la integridad de la película.

**No entinte el producto.**

# Imprimadores Serie ERP

Imprimadores epóxicos multiusos

## Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

### INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeo, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.



MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

### EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE. UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ al 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL SOBRE ESTE PRODUCTO, CONSULTE LAS ETIQUETAS Y HOJAS DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES.



PPG Industries  
Revestimientos comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
Revestimientos comerciales  
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762